

KLB-SYSTEM EPOXID EP 58



Primaire en résine époxy à 2 composants, à très faible émission et testé selon l'AgBB pour l'utilisation comme couche de fond ou raclée ainsi que comme résine mortier à usage universelle pour les salles de séjour.

Unités de conditionnement



Numéro d'article	Emballage	Contenu (kg)	Unités/palette
AK1093-92	Combinaison Boîte	1,00 kg	240
AK1093-50	Combinaison Seau	10,00 kg	30
AK1093-30	Combinaison Hobbock	30,00 kg	12
AK1093-01	Combinaison Fût	550,00 kg	0,5

Propriétés du produit

Rapport de mélange parts en poids	A : B = 100 : 37
Rapport de mélange parts en volume	A : B = 100 : 40
Durée pratique d'utilisation	15 °C : 50 min. 20 °C : 40 min. 30 °C : 20 min.
Température de mise en oeuvre	Minimum 15 °C (temp. du sol et de la pièce)
Durée de durcissement (circulable)	15 °C : 24 - 28 heures 20 °C : 14 - 18 heures 30 °C : 8 - 12 heures
Durcissement	2 - 3 jours avant toute sollicitation mécanique à 20 °C 7 jours avant toute sollicitation chimique à 20 °C
Recouvrabilité	Après 18 - 24 heures, toutefois après 48 heures au maximum à 20 °C
Consommation	Primaire : env. 0,250 - 0,400 kg/m ² par application Couche raclée : env. 0,400 - 0,600 kg/m ²
Tenue en stock	12 mois (en emballage d'origine scellé)

Description du produit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 58 est un primaire en résine époxy bicomposant de haute qualité et testé « AgBB » qui est fabriqué sans l'utilisation d'alcool benzylique. Utilisé comme primaire ou couche barrière, p. ex. avant la pose d'un revêtement de sol ; le produit est extrêmement pauvre en émission et adapté, selon l'« AgBB », pour les salles de séjour.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 58 est certifié « Indoor Air Comfort Gold » et satisfait les critères concernant les émissions pour la certification des bâtiments selon DGNB, LEED ou BREEAM. La certification « Indoor Air Comfort Gold » est très exigeante en matière d'émission de composants organiques volatils et respecte les valeurs limites allemandes prévues dans le « AgBB » ou l'« ABG », aussi que dans les règlements sur les émissions de nombreux pays européens.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 58 peut être utilisé comme couche de fond et raclée avant l'application d'un revêtement résine époxy ou polyuréthane avec saupoudrage intermédiaire. Avec le mélange de sable adapté, il forme un mortier d'égalisation épais réactif qui est également adapté pour des chapes minces.

Grâce à un très bon mouillage du support, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 58** permet d'obtenir une base hautement résistante pour des revêtements suivants. **KLB-**

SYSTEM EPOXID EP 58 durcit à une vitesse normale, et peut – par température modérée – être revêtu le jour suivant.

Le primaire est très robuste face aux sollicitations mécaniques et montre une bonne stabilité à divers produits chimiques. Après durcissement, il est stable à l'eau, aux sels, aux solutions salines, aux alcalis et bases, aux graisses, aux huiles et aux acides minéraux dilués - acide chlorhydrique ou sulfurique. Une résistance de courte durée existe aux solvants, p. ex. à l'essence, aux carburants, etc. Une résistance conditionnelle est donnée aux acides minéraux concentrés, aux acides organiques tels que l'acide formique, l'acide acétique, l'acide lactique, etc.

Domaine d'application

- Comme primaire et pour la préparation de couches raclées.
- Avant la pose d'un revêtement résine époxy à faible émission.
- Pour la préparation des couches à effet barrière, à faible émission.
- Primaire pour les revêtements antidérapants RX.
- Couche d'égalisation épaisse, pour la préparation des substrats.
- Pour les chapes en résine synthétique à faible émission.

Caractéristiques du produit

- Certifié selon EMICODE EC 1 plus
- À très faible émission
- Total Solid selon GISCODE (méthode d'essai de « Deutsche Bauchemie », l'association all. pour la chimie de construction)
- Utilisation universelle
- Stable à l'hydrolyse et à la saponification
- Adapté pour des constructions de sol avec chauffage intégré
- Peut être rempli de sable de quartz séché au feu
- Exempt de substances susceptibles d'endommager les vernis
- Très haute adhérence
- Très économique

Caractéristiques techniques

Viscosité - Composants A+B	500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Teneur en solides	> 99,8	%	Méthode KLB
Densité - Composant A+B	1,10	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Résistance à la traction de l'adhésif	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Dureté Shore D	Ca. 80	-	DIN 53505 (après 7 jours)

Les valeurs déterminées lors des essais sont des valeurs moyennes. Des écarts par rapport aux spécifications du produit sont possibles.

Compris dans les systèmes

- [System A10 - KLB TECH EP Anti-Radon](#)

Pour plus d'informations sur nos systèmes KLB, veuillez bien visiter notre site Internet : www.klb-koetzta.com

Essais

Les résultats suivants sont certifiés par des organismes externes :

- Classé à faible émission selon « Eurofins Indoor Air Comfort Gold » et l'étiquette Emicode EC1 Plus. Conforme au schéma « AgBB ».
- Comme combinaison entre primaire et une couche d'égalisation ou barrière : test d'étanchéité au radon : > 1,8 mm d'étanchéité au radon.

Conseil :

Merci de nous demander le schéma d'application certifié !

Schéma d'application

Fabrication d'une couche d'égalisation ou barrière étanche au radon

- Traiter avec le primaire **EP 58**, consommation environ 0,6 kg/m².
- Couche d'égalisation ou barrière avec **EP 58** et sable mixé **KLB-Mischsand 3/1** dans un rapport de mélange de 1 : 2 parties en poids, consommation du mélange environ 2,8 à 3,0 kg/m².
- Après le durcissement, d'autres revêtements EP peuvent être appliqués si nécessaire.

Substrat

Le substrat à revêtir doit être plan, sec, sans poussière, suffisamment résistant à la traction et à la compression, et exempt d'éléments peu adhérents et de toutes salissures. Éliminer d'abord par tout moyen approprié les substances susceptibles de diminuer l'adhérence, p.ex. graisse, huile et traces de peinture. Les substrats adaptés pour le revêtement sont le béton C20/25, le chape ciment CT-C35-F5 ou des autres substrats suffisamment résistants. Les substrats doivent présenter une résistance suffisante pour le type d'utilisation prévue. L'application d'une résine époxy sur asphalte coulé n'est pas recommandée. Préparer le support à revêtir par traitement mécanique, de préférence par grenaillage.

La résistance de la surface l'arrachement doit s'élever à 1,5 N/mm² minimum. La teneur en humidité du béton ne doit pas excéder 4,5 % CM (mesure à la bombe à carbure). Toute remontée d'humidité doit être exclue. Respecter les instructions des associations professionnelles, par exemple les fiches « BEB » (« Fédération allemande des chapes et revêtements ») KH-0/U et KH-0/S dans leur version en vigueur. La rénovation des sols peut nécessiter des procédures spéciales. Si nécessaire, consulter notre service technique !

Mélange

Si les composants sont emballés séparément, ils devront être précisément pesés, conformément au rapport de mélange prescrit. Dans les emballages en kit, les composants sont pesés en usine et livrés prédosé, en un rapport de mélange précis. L'emballage du composant A est assez grand pour contenir les deux composants. Verser donc l'intégralité du durcisseur B dans le récipient contenant la résine. Mélanger mécaniquement avec un mélangeur lent (200 - 400 tours/minute), pendant 2 - 3 minutes, jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène et sans traces. Pour éviter tout défaut de mélange, il est recommandé de transvaser l'ensemble dans un seau propre puis de mélanger de nouveau brièvement.

Couches raclées et mortiers :

Couche raclée :

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 58**
0,5 - 0,8 kg sable mixé **KLB-Mischsand 2/1**

Mortier résine époxy :

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 58**
8,0 - 12,0 kg sable mixé **KLB-Mischsand 1**

Si l'addition d'une charge est prévue, le liant doit être mélangé précédemment, puis la charge est ajoutée. L'adjonction du sable se fait en fonction de la consistance et

de la stabilité requises. Si de plus grandes quantités de mortier sont nécessaires, un malaxeur à mélange forcé doit être utilisé pour éviter les erreurs de mélange.

Mise en œuvre

Primaire : la mise en œuvre de la couche de fond intervient immédiatement après le mélange, avec un rouleau nylon, à la spatule ou au râteau d'étalement. Étaler le produit sur le support en une couche homogène régulière. En présence d'un support particulièrement absorbant, une deuxième couche ou une application raclée saturée sont recommandées pour l'obtention d'un support aux pores fermés. Pour une adhérence optimale, il est nécessaire de saupoudrer la surface fraîche avec du sable de quartz (grain 0,3/0,8 mm). Ce saupoudrage est impératif dans le cas où les couches de revêtement suivantes soient appliquées plus de 48 heures après l'application du primaire.

Couche raclée : pour le lissage et l'obturation parfaite des pores du support, prévoir une couche raclée avant le revêtement. L'application intervient à la truelle ou à la raclette metal ou caoutchouc. La consistance de l'enduit doit être ajustée en fonction de la capacité d'absorption du support et de sorte que le produit s'écoule sans garder de traces d'outil.

Primaire de remplissage : le primaire peut également être appliqué sous forme d'une enduction de fond dans la mesure où il permet d'obtenir en une couche une obturation suffisante des pores pour le revêtement suivant. Pour un primaire de remplissage, charger avec 0,5 kg de sable mixé **KLB-Mischsand 2/1** pour 1 kg de liant. Appliquer à la raclette caoutchouc lisse, en une consommation de 0,7 - 1,0 kg/m², en fonction de la rugosité du support.

Mortier résine époxy : pour la réalisation de mortiers et de chapes en résine réactionnelle, la résine doit être mélangée conformément à la recommandation. Le traitement doit avoir lieu immédiatement après le mélange, car en cas d'attente, la résine réagit, ce qui rend le traitement plus difficile. En fonction de la tâche, le matériau est appliqué, étalé et lissé. Retirez le mortier avec une latte, compactez-le avec la truelle et lissez-le. Pour le lissage mécanique, des essais préalables sont recommandés. **EP 150** ou **EP 158** sont appropriés comme résines spéciales pour la production de revêtements de mortier industriels.

La température (sol, air) ne doit pas descendre en dessous de 15 °C et l'humidité relative de l'air ne doit pas être supérieure à 75 %. La différence entre la température du sol et celle de la pièce doit être inférieure à 3 °C pour que le durcissement ne soit pas dérangé. Si une situation de point de rosée intervient, le séchage ne peut pas être régulier, entraînant alors une perturbation du durcissement et la formation de taches. Les durées de durcissement indiquées se rapportent à une température de 20 °C. Par température plus basse, les temps de durcissement et d'utilisation sont prolongés, par température plus élevée elles sont réduites.

Important : il n'est pas recommandé de « résinifier » les joints de chape / joints saignées et les éclats dans la chape ou le béton avec de la résine époxy pure ou chargée d'épaississant pur. Ce travail doit toujours être effectué avec la résine primaire KLB en association avec du sable de quartz, p. ex. **KLB-Mischsand 1** ou **KLB-Mischsand 2/1**. Il est recommandé d'ajouter au moins 1 à 3 parties en poids de charge sur 1 partie en poids de couche de fond ; si nécessaire, il est possible d'ajouter 0,2 - 2 % d'épaississant pour ajuster la consistance. Un ponçage intermédiaire doit être effectué pour améliorer l'adhérence aux couches suivantes.

Nettoyage

Pour éliminer les impuretés fraîches et pour nettoyer les outils, utilisez le diluant **VR 24** ou **VR 33**, immédiatement après l'utilisation. Une matière durcie peut seulement être ôtée mécaniquement.

Stockage

Stockez au sec et si possible, à l'abri du gel. Température idéale de stockage : 10 - 20 °C. Avant la mise en œuvre, acclimater le matériel à la température adaptée. Refermer hermétiquement les emballages entamés et les utiliser rapidement.

Important

Ce produit doit satisfaire aux exigences du règlement allemand sur les matières dangereuses « GefStoffV », du règlement relatif à la sécurité dans l'entreprise et des réglementations de transport des marchandises dangereuses. Toutes les informations nécessaires sont portées sur la Fiche de Données de Sécurité. Respecter les mentions d'identification et les instructions portées sur l'étiquette de l'emballage !

GISCODE: RE30

Teneur en COV (Composés organiques volatils):

(Réglementation EU 2004/42), valeur limite 500 g/l (2010,II,j/lb): Teneur du produit frais en COV < 500 g/l.

Marquage CE

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 RFA-89335 Ichenhausen	
22	
EP58-V2-012022	
DIN EN 13813:2003-01	
Mortier de chape aux résines synthétique DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Réaction au feu	B _{fl}
Dégagement de substances corrosives	SR
Résistance à l'usure selon BCA	AR 0,5
Force d'adhérence	B 1,5
Résistance à l'impact	IR 4

Teneurs en COV

Le produit correspond à de hautes exigences quant à une teneur faible en COV (Composés organiques volatiles). Ces exigences sont requises dans le cadre de la construction durable. Ainsi, les valeurs limites demandées par l'UE dans la directive 2004/42/EG (directive Decopaint) sont ainsi largement dépassées.

	Valeur limite	Contenu réel	
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant A	< 500	0,25	g/l
Decopaint Directive 2004/42/UE - Composant B	< 500	0	g/l
DGNB - Composants A + B	< 3	0,02	%
Klima:aktiv - Composants A+B	< 3	0,02	%
LEED - Composants A + B	< 100	13	g/l
Minergie ECO ® - Composants A + B	< 1 (< 2)	0,02	%

(Dans le cadre de la directive Decopaint, chaque composant est comptabilisé individuellement. Dans les systèmes d'évaluation pour la construction durable, c'est toujours le mélange des deux composants selon leur rapport de mélange qui est décisif.)



Veuillez considérer la dernière version de cette information produit sur notre site Internet.

Les indications de cette fiche reposent sur les résultats des expériences et des essais réalisés à ce jour. Nous nous portons garants de la qualité irréprochable de nos produits. Toutefois, nous ne pouvons pas garantir la réussite de vos travaux dans la mesure où nous n'avons aucune influence sur la mise en œuvre et les conditions d'application sur site. Nous recommandons de procéder à des essais préalables. Avec la publication de cette nouvelle fiche de données de produit KLB, toutes les informations précédentes perdent leur validité. La dernière version est disponible sur notre site Internet www.klb-koetzta.com. Par ailleurs, nos « Conditions Générales de Vente » s'appliquent systématiquement.